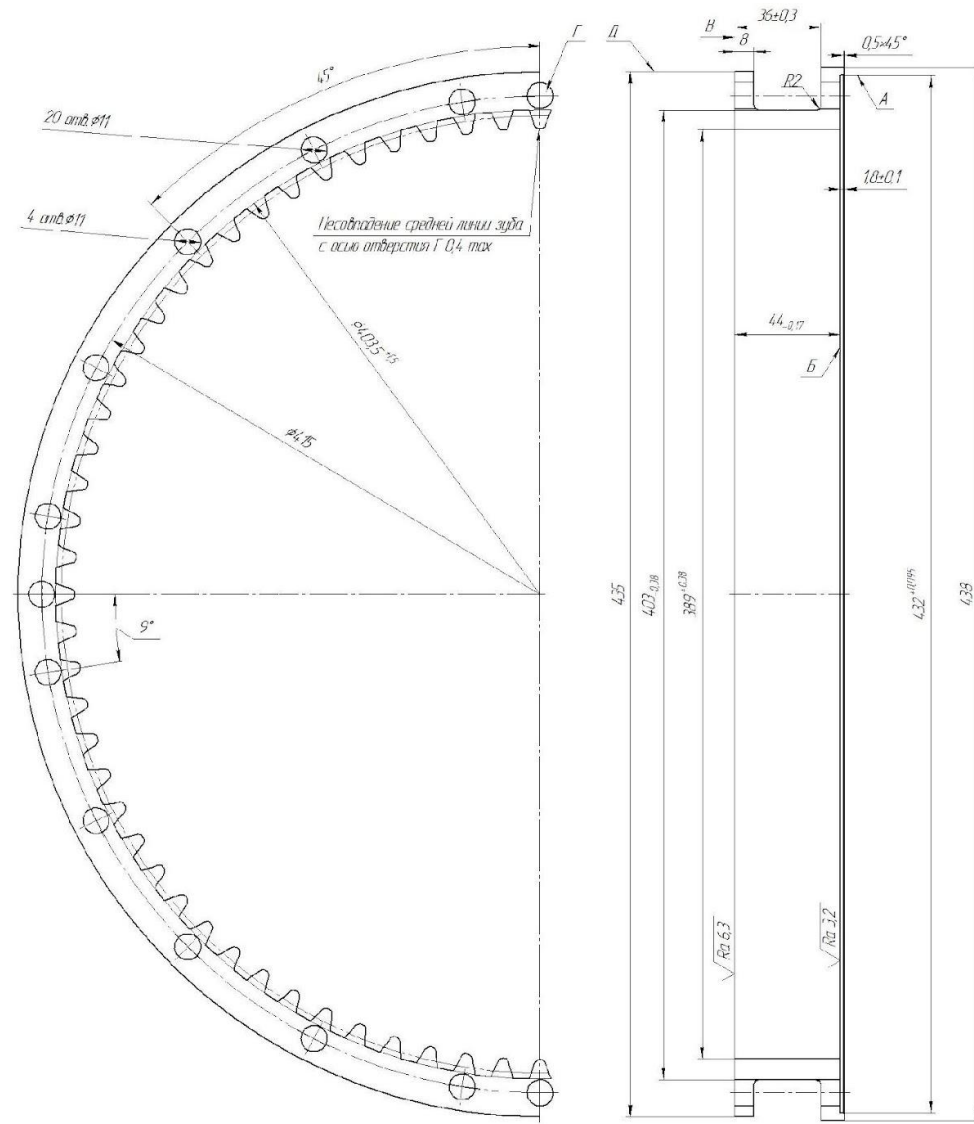


- 2) 150-75. Общее количество смазки должно быть 40-45 грамм.
- 9) При установке подшипника позиции 220 на ступицу позиции 104 необходимо, чтобы наружное кольцо подшипника узким торцом было расположено, как показано на чертеже.
- 10) Подшипники перед установкой тщательно промыть в бензине или керосине осветительным 19 30.4.01-50-10-01, просушить и проверить их на свободное вращение, после чего погрузить их в масло ТС-16. Освобождать подшипники от упаковки и стачивать консервационную смазку преждевременно не допускается. Допускается устанавливать в узел подшипники сразу же из упаковки, не стачивая консервационную смазку, если упаковка подшипника не была нарушена.
- 11) Валовые сапунчики позиции 89 и 90 вставленные в крышку позиция 86 и ободку позиция 87 раскатать на приспособлении, затем крышку и ободку с установленными сапунчиками собрать со ступицей позиции 104 и подшипником позиция 220 и откатить 5 минут при 500-1000 об/мин. После откатки вращение ободку и крышки на паре должно быть без заеданий и заклиниваний от усилия F±ΔH.
- 12) Уплотнительные кольца позиции 37, 38, 43 после установки в канавки не должны иметь выходов заусенцев на рабочую поверхность. Рабочую поверхность уплотнительных колец позиции 38 и 43 и поверхность скольжения деталей позиции 24 и 104 смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74. Поверхность колец позиции 37 смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 с добавлением смазки доковых зазоров между кольцами и стенками канавок.
- 13) Предварительно главный фрикцион собрать по четыре болта, которые использовать из числа двадцати штук позиция 167.
- 14) После сборки дустера главного фрикциона и установки упорного кольца позиция 135 ступица позиция 104 должна иметь свободное перемещение без заеданий и заклиниваний от усилия F±ΔH.

- 1) Облицевать подшипники к сборке, регулировка конических шестерен, установка и окраска узлов приблизительна по 765-12-ТТЗ.
- 2) Все рычаги, вилки, палочки и другие детали управления должны свободно перемещаться без заеданий и заклиниваний от усилия F±ΔH.
- 3) Отрегулировать пружины позиции 127 и позиции 128 на длину F=52^{+0,5} с помощью прокладок позиция 40.
- 4) При помощи гайки позиция 115 отрегулировать размер Ж на величину от 6,7 до 7. В случае не соблюдения резьбовых отверстий кожуха позиция 18 с одной группой отверстий в пластине позиция 96 необходимо эту пластину переставить на другую группу отверстий. Болты позиции 162 затянуть с усилием F±ΔH.
- 5) Рабочую поверхность резиновых уплотнительных колец смазать маслом ТС-17 в ТУ38.1011290-89.
- 6) Проверить главный фрикцион с уплотнительными кольцами позиции 38 и позиция 43 до установки в КПГ отрегулировать маслом СЗП-6 ТУ38.1011290-89 под давлением 8-10 кг/см² в течение двух минут при температуре 90-100°C. При сбросе давления до нуля отжимные пружины позиции 125 должны возвратиться в исходное положение. Течь масла через уплотнители не допускается.
- 7) При сборке пакета главного фрикциона между М на деталях позиции 18, 32 и 35 соблюдать.
- 8) Внутреннюю полость подшипника позиция 220 и внутреннюю полость ободку позиция 81 затолкать смазкой ЛитоЛ 24 ГОСТ

Лист 10
Лист 9
Лист 8
Лист 7
Лист 6
Лист 5
Лист 4
Лист 3
Лист 2
Лист 1

БР 15.03.05.03.100.СБ		Лист	Всего	Изготовлено
Коробка скоростей и паварота				11
г.р. КТМ-61		Лист	Всего	1
Копировать		Формат А1		



Модуль	m	5
Профиль		эвольвент
Угол зацепления	β	20°
Котировки (норм. высота)		Ц16
Высота головки		3
Высота ножки		4,25
Число зубьев	z	80
Коэффициент подрезки		-0,5
Диаметр делит. окруж.	d	400
Размер в распор по 9 вышест.		129,36 ^{+0,55} _{-0,2}
Коледания шестого размера в пределах одной шестерни		0,2
Выявление зачаточного венца по радиусу покатит. поверхности А		0,4
Качество поверх. зубьев		Ra 3,2

- 1 Требования к отливке по ТТ 200110001.
- 2 Допускается прогибание шестого размера на 5 зубьях не более, чем 0,2 мм сверх допуска. Указанные зубья из проверки на вылет исключать.
- 3 Вылет допуска по ГОСТ 3089,1 – m.
- 4 Относительно оси поверхности А при опоре на поверхность Б, обработанной с одного участка, допускается радиальное выление поверхности Д и Е не более 0,2 мм.
- 5 Поверхность А может иметь эллипс с размерами, выходящими за пределы допуска на ее диаметр, при условии сохранения в пределах допуска размера, габаритного как среднее арифметическое от максимального и минимального диаметров, лежащих в одной плоскости. Радиальное выление диаметров не должно превышать 0,25 мм.
- 6 Смещение осей отверстий от номинального расположения не более 0,2 мм.
- 7 Непараллельность поверхностей Б и В не более 0,15 мм.
- 8 Маркировать выкату М около отверстия Г.

Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10

БР 15.03.05.03.101				Барабан		
Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Изм.	Дата	Исполн.
1				39		11
				Лист	из	7
				гр КТМ-61		
				Формат А1		

Технологический процесс изготовления детали барабан

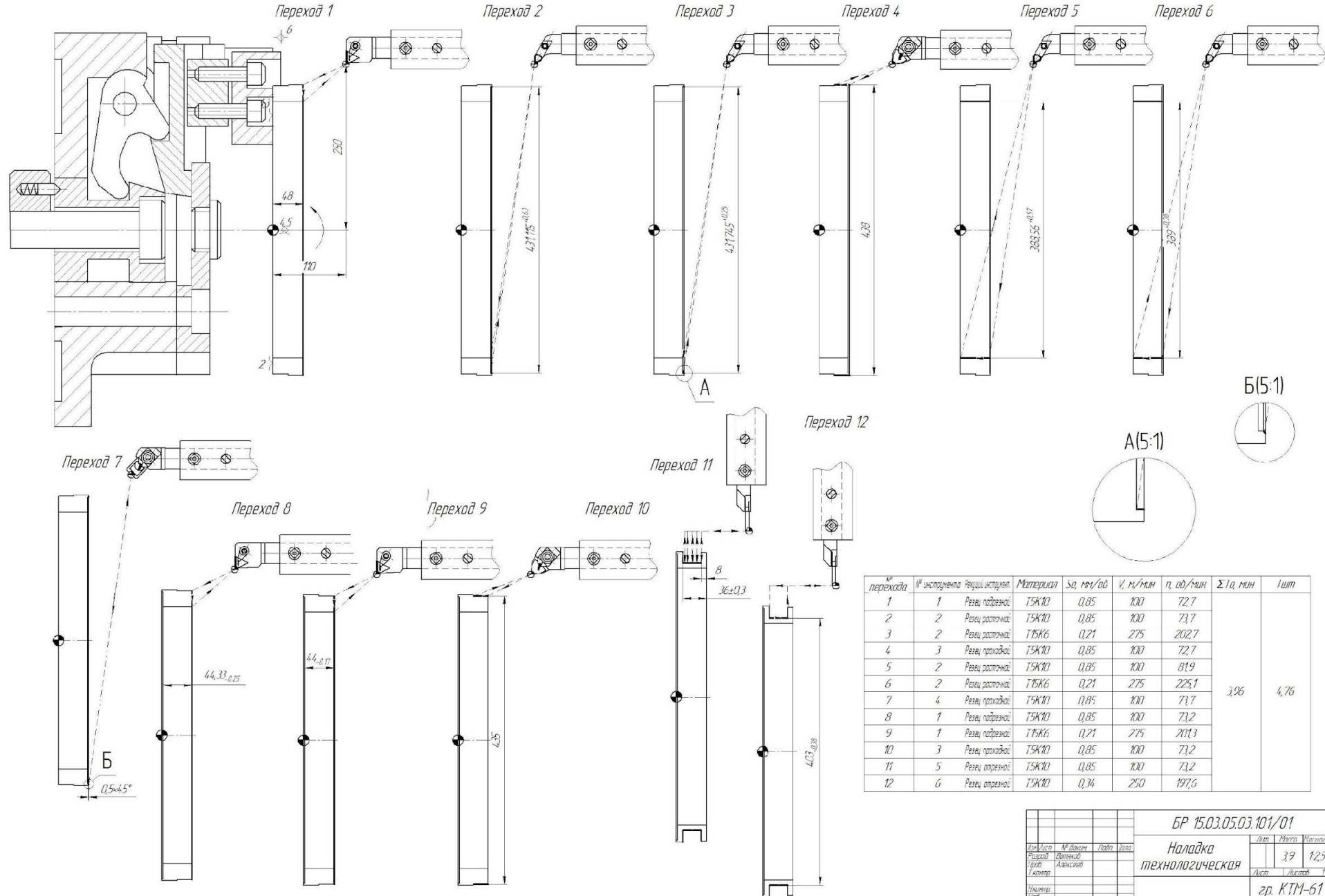
БР 15.03.05.03

Номер и наименование операции	Эскиз заготовки и теоретическая схема базирования	Оборудование
005 Токарная с ЧПУ		Токарно-револьверный станок с ЧПУ модели 1С365ПФ3
010 Алмазно-расточная		Алмазно-расточной станок модели 2705
015 Радиально-сверлильная		Радиально-сверлильный станок модели 2Н55
020 Зубодолбежная		Зубодолбежный станок модели 5Б150
025 Моечная		Моечная машина
030 Слесарная		Верстак
035 Контрольная		

Лист 1 из 1
 Дата: 15.03.2015
 Исполнитель: [blank]
 Проверен: [blank]
 Утвержден: [blank]

БР 15.03.05.03		Лист	1	из	1
Исполнитель	Проверен	Дата	15.03.2015	Лист	1
Технологический процесс	Изготовление детали	Лист	1	из	1
г.р.	КТМ-61	Лист	1	из	1
Страница	1	из	1	Лист	1

Операция 005 Токарная с ЧПУ
Станок Токарно-револьверный 1Е365ПФ3



№ перехода	№ инструмента	Режим инструмента	Материал	S ₀ , мм/об	V, м/мин	n, об/мин	Σ t ₀ мин	t _{шт}
1	1	Резец подрезной	T5K10	0,85	100	72,7	3,96	4,76
2	2	Резец расточной	T5K10	0,85	100	73,7		
3	2	Резец расточной	T5K16	0,21	275	202,7		
4	3	Резец проходной	T5K10	0,85	100	72,7		
5	2	Резец расточной	T5K10	0,85	100	81,9		
6	2	Резец расточной	T5K16	0,21	275	225,1		
7	4	Резец проходной	T5K10	0,85	100	71,7		
8	1	Резец подрезной	T5K10	0,85	100	73,2		
9	1	Резец подрезной	T5K16	0,21	275	201,3		
10	3	Резец проходной	T5K10	0,85	100	73,2		
11	5	Резец отрезной	T5K10	0,85	100	73,2		
12	6	Резец отрезной	T5K10	0,34	250	197,6		

Экз. №	Матр. №	Матр. №	Матр. №	Матр. №	Матр. №
Резец	Адрес	Адрес	Адрес	Адрес	Адрес
Линей	Линей	Линей	Линей	Линей	Линей
Числен	Числен	Числен	Числен	Числен	Числен
Угол	Угол	Угол	Угол	Угол	Угол

БР 15.03.05.03.101/01

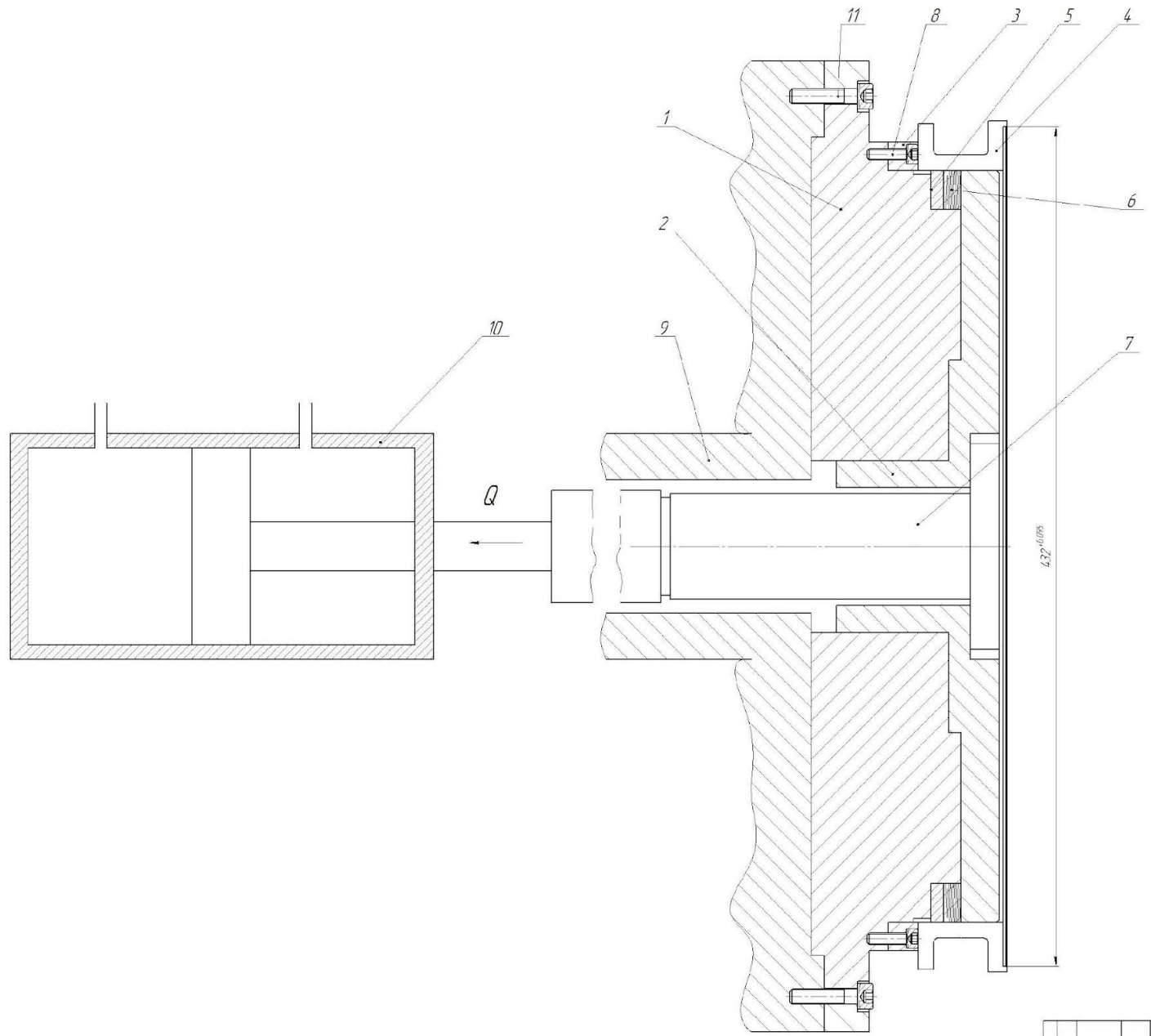
Настройка
технологическая

39 125

зр. КТМ-61

Формат А1

Лист № 01 из 01
Лист № 01 из 01
Лист № 01 из 01
Лист № 01 из 01
Лист № 01 из 01



Лист № 11
 Лист № 11
 Лист № 11
 Лист № 11

БР 15.03.05.03				Лист	Листа	Масштаб
Авт./Исполн.	М. Вайнер	Листы	Всего	Приспособление		
Рисовал	В. Митин	Сборочный чертёж			11	
Проверил	А. Косов					
Технический						
Судья						
				Зр. КТМ-61		
				Формат А1		